

旋风式螺纹加工 W



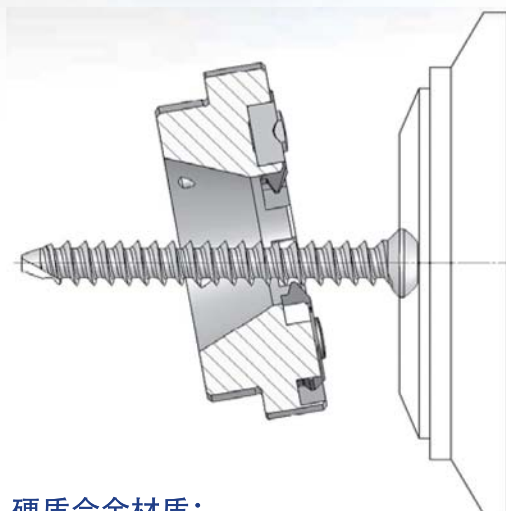
适用于瑞士型车床上实现完美的细长螺纹加工

旋风式螺纹加工是一种精确，高效的对如钛合金，不锈钢及InConel等难加工材料的细长螺纹的加工方式。

旋风式螺纹加工可以生产应用广泛的医疗零件，如牙科植入、接骨螺钉，汽车零件和半导体小零件。

切削是在刀盘围绕慢速旋转的工件上做高速偏心旋转的结果。工件的旋转和刀盘的纵向进给加工出所需的螺距。

刀盘的旋转方向



夹持工件的主轴旋转方向



硬质合金材质：

BMA - PVD TiAlN 超微晶细颗粒TiAlN涂层，适用于不锈钢和特殊材料的加工。

目录:

页码: 目录:

页码:

旋风式螺纹加工的优势
产品编号
刀盘和连接器

128
128
129

实例
特殊情况

130
130

旋风式螺纹加工的优势

相较于单刀片螺纹车削的优势：

在瑞士型车床上能加工出细、长螺纹，螺纹旋转轴靠近导套以增加支撑和刚度。

提升产量：

一次走刀完成，从而缩短了加工时间。这避免了单螺纹刀片所需的多次走刀。旋风式螺纹加工允许在高进给速度下工作，因而缩短了加工周期。

表面质量好，精度高：

使用多达8个切削刃，同心度高，特殊的切削刃几何形状和理想的排屑方式，可实现加工出无毛刺的光滑螺纹表面。

刀具寿命长：

旋转刀片具有比单头刀片更坚固的切削刃，因为刀具侧边后角是通过旋转轴的旋转，而不是通过切削刃的磨削来实现的。

快速安装：

无需特殊的紧固装置和高昂的试机开发费用。

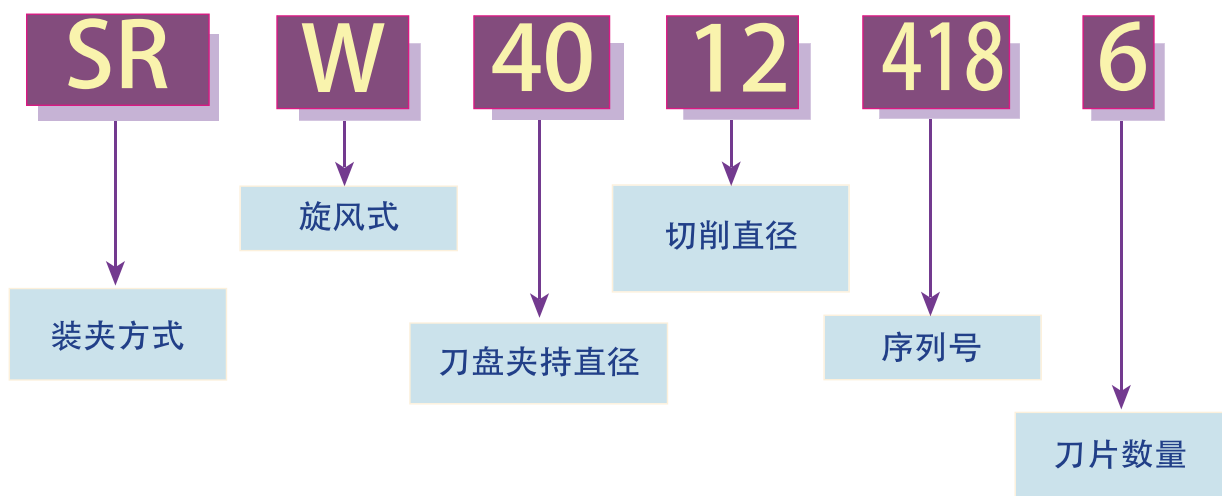
大螺旋角补偿：

可通过调整刀盘获得大螺旋角的补偿。

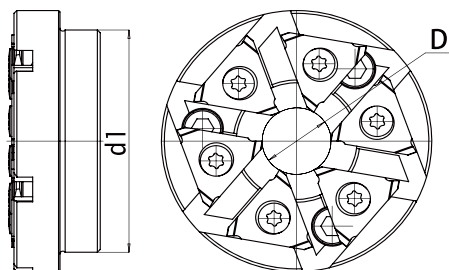
- 一个刀盘可用于多种螺纹加工。
- 刀盘均为标准库存产品。
- 刀片则根据每个加工应用特殊定制
- 会根据不同的车床型号和生产要求设计刀盘
- 刀盘与车床的连接器为标准库存产品

产品编号

旋风式螺纹加工W订货号



刀盘和连接器



机床		驱动型号	刀盘 订货号	齿数 Z	内径 D	外径 d1	刀片 尺寸	固定 螺丝	Torx 扳手
品牌	型号								
Star	SV12 / SV20	Star	SRW4012 418 - 6	6	12	40	16	SW16	KW16
			SRW4012 424 - 8	8			11	SW11	KW11
	SR20 / ECAS20		SRW4012 419 - 6	6	12	40	16	SW16	KW16
			SRW4012 425 - 8	8			11	SW11	KW11
Citizen	M12 / M16	PCM	SRW4512 422 - 6	6	12	45	16	SW16	KW16
			SRW4512 426 - 8	8			11	SW11	KW11
	M20 / M32		SRW4512 423 - 6	6	12	45	16	SW16	KW16
			SRW4512 427 - 8	8			11	SW11	KW11
Tornos	DECO 13 / 20	Tornos	SRW4012 420 - 6	6	12	40	16	SW16	KW16
	Evo Deco 16 / Deco 13	W & F	SRW4012 419 - 6						
Traub	TNL26 / TNK36	Traub	SRW4116 421 - 6	6	16	41	16	SW16	KW16
Hanwha	XD20	Maduala	SRW4012 604 - 6	6	12	40	16	SW16	KW16
Maier	ML20D	PCM	SRW4012 417 - 5	5	12	40	16	SW16	KW16
Nexturn	SA20	PCM	SRW4512 642 - 6	6	12	45	16	SW16	KW16
	SA20	WTO	SRW4212 557 - 6	6	12	45	16	SW16	KW16

实例

车床	Nexturn SA-20
驱动	WTO
应用	接骨螺钉
工件	Ti-6Al-4V ELI
C.P.T.刀盘	SRW4212 557-6
Vc [m/min]:	38
齿载荷 (mm/齿)	0.04
加工零件个数	806

非标生产
是我们的特色所在

